



Europäisches Patentamt

(19)

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 859 304 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
19.08.1998 Patentblatt 1998/34

(51) Int. Cl. 6: G05D 23/19, G05D 23/32,
G05D 27/00, H05B 1/02,
D06F 33/02, F26B 25/22

(21) Anmeldenummer: 98102149.6

(22) Anmeldetag: 07.02.1998

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC
NL PT SE
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 14.02.1997 DE 19705666

(71) Anmelder: AEG Hausgeräte GmbH
90429 Nürnberg (DE)

(72) Erfinder: Steinmüller, Harald
91611 Lehrberg (DE)

(54) Verfahren und eine Vorrichtung zum Einstellen der Temperatur eines Prozessmediums, insbesondere der Waschflotte in einer Waschmaschine

(57) Während eines Waschprogramms wird die Temperatur (T) der Waschflüssigkeit (2) durch Steuern einer Heizeinrichtung (3) auf ein vorgegebenes Regelintervall geregelt. Während dieses Temperaturregulationsprozesses wird fortlaufend die Summe der Heizezeiten (z11 bis z16 oder z21 und z22) bestimmt, während denen die Heizeinrichtung (3) in Betrieb war. Wenn diese Summe eine vorgegebene maximale Heizezeit erreicht, werden die Heizeinrichtung (3) abgeschaltet und der Regelvorgang beendet. Dadurch wird in den Waschprozeß auch bei unterschiedlicher Energieübertragung von der Heizeinrichtung (3) zur Wäsche immer die gleiche Energie eingebracht und ein gleichbleibend gutes Waschergebnis erreicht.

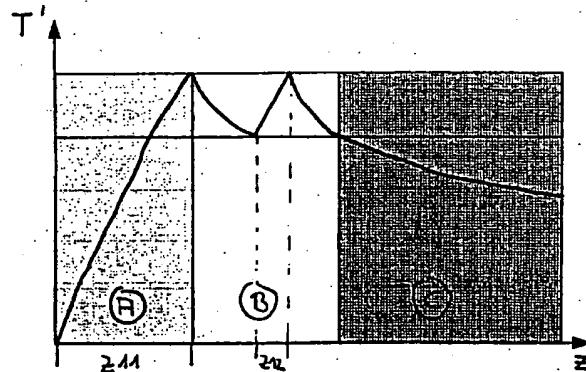


Fig.2

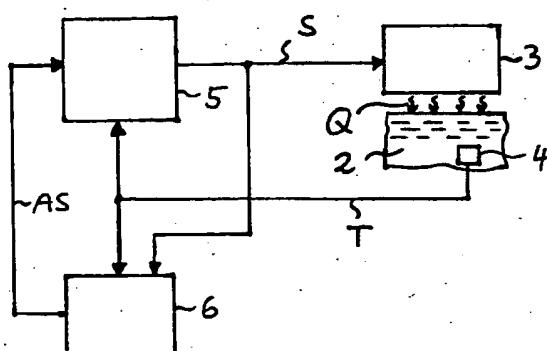


FIG 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Einstellen der Temperatur eines Prozeßmediums sowie eine Waschmaschine mit einer solchen Vorrichtung.

Zum Waschen von Wäsche im Haushalt wird die Wäsche in einer Waschmaschine in verschiedenen Programmschritten mit wechselnder Waschflotte gewaschen. In einer bekannten Ausführungsform wird die Wäsche in einer in einem Waschbehälter (Laugenbehälter) drehbar gelagerten Wäschetrommel der Waschmaschine eingebracht und dem Waschbehälter oder der Wäschetrommel die Waschflotte zugeführt. Die Waschflotte ist in einem Waschprogramm (Waschgang) im allgemeinen mit Reinigungsmittel versetztes Wasser (Waschflüssigkeit, Waschlauge) und in einem Spülprogramm (Spülgang) in der Regel nur Wasser. Im Waschprogramm können verschiedene Waschtemperaturen eingestellt werden, die üblicherweise von Leitungswassertemperatur („Kalt“) bis zu 95°C bei Kochwäsche reichen. Zum Aufheizen des zugeführten Wassers oder der Waschflüssigkeit auf die entsprechende Temperatur weist die Waschmaschine einen oder mehrere im unteren Bereich des Waschbehälters angeordnete, elektrisch beheizte Rohrheizkörper auf. Für die Temperaturregelung der Temperatur der Waschflotte werden mechanische Temperatursensoren wie beispielsweise Flüssigkeitsausdehnungsfühler oder Bimetallsensoren oder elektronische Temperaturfühler wie beispielsweise Heißleiter (NTC-Widerstände) im Waschbehälter angeordnet.

Ein Waschgang umfaßt üblicherweise drei Programmphasen (Programmschritte), nämlich erstens eine Aufheizphase, während der die Wäscheflotte auf eine vorgegebene Waschtemperatur (Maximaltemperatur) aufgeheizt wird, zweitens eine Nachwaschphase, während der die Temperatur der Waschflotte auf die Waschtemperatur geregelt wird, und drittens eine Abkühlphase, während der nicht mehr geheizt wird. Die Zeitdauer der Aufheizphase wird durch das Erreichen der vorgegebenen Waschtemperatur definiert. Die Zeitintervalle (Laufdauern) der weiteren Programmschritte werden dagegen fest vorgegeben (HEA-Bilderdienst, Heft 6.5 Wäschepflege im Haushalt, September 1988, Seiten 2 bis 26).

Das Reinigungsergebnis beim Waschprozeß ist abhängig von dem Heizenergieeintrag in den Waschprozeß. Der Energietransport von den Heizkörpern über das Wasser zu der Wäsche (Beladung) variiert jedoch mit der Wasserzulaufmenge, dem Wasserstand im Waschbehälter und dem Verhältnis von aktueller Heizleistung der Heizkörper zu der Energietransportfähigkeit der Waschflotte. Dadurch ist es möglich, daß nur ein Teil der für eine gewünschte Reinigungswirkung erforderlichen thermischen Energie in den Waschprozeß eingebracht wird.

Der Erfindung liegt deshalb die Aufgabe zugrunde,

ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Einstellen der Temperatur eines Prozeßmediums anzugeben, die einen verbesserten Wärmeenergieeintrag in den Prozeß ermöglichen.

Diese Aufgabe wird gemäß der Erfindung gelöst mit den Merkmalen des Anspruchs 1 bzw. des Anspruchs 7

Das Verfahren zum Einstellen der Temperatur eines Prozeßmediums umfaßt folgende Verfahrensschritte:

- a) Regeln der Temperatur des Prozeßmediums auf ein vorgegebenes Regelintervall zwischen einer oberen Schalttemperatur und einer unteren Schalttemperatur durch Steuern von dem Prozeßmedium zugeführter thermischer Energie (Heizenergie, Wärme),
- b) Fortlaufendes Ermitteln der dem Prozeßmedium seit Beginn des Temperaturregelungsprozesses gemäß Schritt a) bereits zugeführten thermischen Gesamtenergie während des Temperaturregelungsprozesses
- c) Unterbrechen der Zufuhr von thermischer Energie zum Prozeßmedium, wenn die genannte Gesamtenergie einen vorgegebenen Prozeßenergiwert überschreitet.

Die Vorrichtung zum Einstellen der Temperatur eines Prozeßmediums gemäß Anspruch 7 umfaßt

- a) eine Heizeinrichtung zum Zuführen von thermischer Energie zum Prozeßmedium,
- b) einen Temperatursensor zum Messen der Temperatur des Prozeßmediums,
- c) eine Regeleinrichtung, die mit der Heizeinrichtung und dem Temperatursensor jeweils verbunden ist und in einem Temperaturregelungsprozeß durch Steuern der Heizeinrichtung die Temperatur des Prozeßmediums innerhalb eines vorgegebenen Regelintervalls zwischen einer oberen Schalttemperatur und einer unteren Schalttemperatur zu halten sucht, und
- d) eine Auswerteinrichtung, die mit der Regeleinrichtung verbunden ist und während des Temperaturregelungsprozesses fortlaufend die Summe der seit Beginn des Temperaturregelungsprozesses dem Prozeßmedium von der Heizeinrichtung zugeführten thermischen Energie ermittelt und der Regeleinrichtung ein Abschaltsignal zuführt, wenn die genannten Summe der zugeführten thermischen Energie einen vorgegebenen Prozeßenergiwert überschreitet,
- e) wobei die Regeleinrichtung die Heizeinrichtung bei Vorliegen des Abschaltsignals abschaltet.

Gemäß der Erfindung wird somit der zeitliche Ablauf des Temperaturregelungsprozesses nicht wie beim Stand der Technik durch eine fest vorgegebene Laufzeit festgelegt, sondern durch das Sicherstellen eines ausreichenden Eintrags von Heizenergie, nämlich

des Prozeßenergiewertes, in das Prozeßmedium.

Vorteilhafte Ausgestaltungen des Verfahrens und der Vorrichtung ergeben sich aus den vom Anspruch 1 bzw. Anspruch 7 jeweils abhängigen Ansprüchen.

Eine bevorzugte Anwendung finden das Verfahren und die Vorrichtung bei der Reinigung von Wäsche mit einer Waschmaschine. Geregelt wird dann die Temperatur der zum Reinigen verwendeten Waschflotte (Waschflüssigkeit, Spülflüssigkeit, Waschlauge) als Prozeßmedium im Laugenbehälter (Wäschebottich) der Waschmaschine. Da in den Waschprozeß durch die Maßnahmen gemäß der Erfindung immer die erforderliche Mindestheizenergie eingebracht wird, wird ein gutes Waschergebnis unabhängig von der Beladung, der Wäscheart und der Waschflottenmenge sichergestellt.

In einer besonders vorteilhaften Ausführungsform wird der Prozeßenergiewert von der Auswerteeinrichtung als Funktion wenigstens einer Prozeßgröße vorgegeben, vorzugsweise mittels einer vorab gespeicherten Wertetabelle oder Eichformel. Die wenigstens eine Prozeßgröße wird vorzugsweise gemessen, kann aber auch über die Prozeßsteuerung, insbesondere die Programmwahl bei der Waschmaschine, eingegeben werden.

Prozeßgrößen können insbesondere die Menge des zu erhitzen Prozeßmediums, also beim Waschen die Waschflottenmenge (Laugen- oder Wassermenge), ferner die Durchflußrate (Volumenstrom) des Prozeßmediums an der Heizeinrichtung und schließlich die Wärmekapazität des Prozeßmediums sein. Beim Waschen kommt als weitere Prozeßgröße die Wäschemenge (Beladung der Wäschetrommel) hinzu, die ein entscheidender Faktor dafür ist, wieviel Waschflotte von der Wäsche gebunden wird und wieviel Waschflotte darüberhinaus für die Durchflutung der Wäsche benötigt wird. Ferner kann auch die Wäscheart, insbesondere das Wasseraufnahmevermögen der Wäsche, als Prozeßgröße berücksichtigt werden.

Im allgemeinen ist die Anfangstemperatur des Prozeßmediums am Anfang des Temperaturregelungsprozesses niedriger als die untere Schalttemperatur des Regelintervalls. Dadurch beginnt der Temperaturregelungsprozeß mit einem Aufheizprozeß, während dessen das Prozeßmedium, insbesondere die Waschflotte, zunächst auf die obere Schalttemperatur der Regelung aufgeheizt wird, und geht dann in eine eingeregelte Phase über, in der die Temperatur des Prozeßmediums innerhalb des Regelintervalls gehalten wird.

Vorteilhaft ist ferner das Prüfen einer zusätzlichen Bedingung vor dem Unterbrechen der Wärmezufuhr zum Prozeßmedium bzw. Abschalten der Heizeinrichtung, nämlich die Voraussetzung, daß vorher im Prozeßmedium eine vorbestimmte Minimaltemperatur oberhalb der unteren Schalttemperatur, vorzugsweise die obere Schalttemperatur, wenigstens einmal erreicht worden sein muß. Dadurch kann ein mögliches Fehlverhalten, insbesondere eine zu niedrige Temperatur für

den Waschvorgang, ausgeschlossen werden.

Wenn die dem Prozeßmedium durch die Heizeinrichtung zugeführte Heizleistung im wesentlichen konstant ist oder zumindest in ihrem zeitlichen Verlauf bekannt ist, wird in einer besonders vorteilhaften Ausführungsform als Maß für die Summe der seit Beginn des Temperaturregelungsprozesses dem Prozeßmedium zugeführten thermischen Energie die jeweilige Laufdauer des Temperaturregelungsprozesses sowie als Maß für den Prozeßenergiewert eine zugehörige vorbestimmte Prozeßdauer für den gesamten Temperaturregelungsprozeß verwendet. Die thermische Energie entspricht nämlich dem zeitlichen Integral der Heizleistung über dem Heizzeitintervall, bei konstanter Heizleistung dem Produkt aus Heizleistung und Heizzeit. Insbesondere kann die Heizleistung der Heizeinrichtung aus dem Temperaturverlauf (Temperaturanstiegsverhalten) des Prozeßmediums beim Aufheizprozeß bestimmt werden. Dadurch kann eine Abweichung der realen Heizleistung von der Nominalheizleistung der Heizeinrichtung berücksichtigt werden. Weiter kann bei bekannter Flotte- und Wäschemenge eine entsprechend korrigierte Wertetabelle oder Eichformel zur Ableitung der benötigten Prozeßzeit (Heizzeit) verwendet werden.

Die Erfindung wird im folgenden anhand von schematischen Zeichnungen weiter erläutert.

Es zeigen:

- 30 FIG 1 eine Prinzipskizze einer Vorrichtung zum Einstellen der Temperatur eines Prozeßmediums
- FIG 2 ein Diagramm des zeitlichen Temperaturverlaufs bei einem Waschvorgang gemäß dem Stand der Technik mit einer relativ guten Heizenergieübertragung
- 35 FIG 3 ein Diagramm des zeitlichen Temperaturverlaufs bei einem Waschvorgang gemäß dem Stand der Technik mit einer relativ schlechten Heizenergieübertragung
- 40 FIG 4 ein Diagramm der zeitlichen Temperaturverläufe bei einem Waschvorgang gemäß der Erfindung in einem Fall mit einer schlechten Heizenergieübertragung und im anderen Fall mit einer guten Heizenergieübertragung.
- 45

Einander entsprechende Teile und Größen sind in den FIG 1 bis 4 mit denselben Bezugszeichen versehen.

50 In FIG 1 ist eine Vorrichtung zum Einstellen der Temperatur eines vorzugsweise gasförmigen oder flüssigen Prozeßmediums 2 in einer Prinzipzeichnung dargestellt. Die Vorrichtung umfaßt eine dem Prozeßmedium 2 zugeordnete, elektrische Heizeinrichtung 3 zum Zuführen von thermischer Energie (Wärme, Heizenergie) Q zum Prozeßmedium 2 und einen im oder am Prozeßmedium 2 angeordneten Temperatursensor 4, der die Temperatur des Prozeßmediums 2 mißt und ein

entsprechendes Temperatursignal T als Maß für diese Temperatur liefert. Ferner weist die Vorrichtung eine Regeleinrichtung 5 und eine Auswerteeinrichtung 6 auf, die jeweils mit dem Temperatursensor 4 sowie miteinander verbunden sind.

Die Regeleinrichtung 5 regelt die vom Temperatursensor 4 gemessene Temperatur auf eine vorgegebene Solltemperatur durch Ansteuern der Heizeinrichtung 3 mit einem Steuersignal S . Die von der Heizeinrichtung 3 erzeugte thermische Energie Q ist die Stellgröße der Temperaturregelung. Das Ansteuern der Heizeinrichtung 3 erfolgt vorzugsweise durch Takte, d.h. durch Ein- und Ausschalten der Heizeinrichtung 3 mithilfe eines Schalters. Das Steuersignal S ist dann ein binäres Signal mit einem ersten logischen Zustand (Einschaltwert) für den eingeschalteten Zustand der Heizeinrichtung 3 und einem zweiten logischen Zustand (Ausschaltwert) für den ausgeschalteten Zustand der Heizeinrichtung 3. Die Heizeinrichtung 3 wird somit entweder mit einer vorgegebenen festen maximalen Heizleistung P oder mit Heizleistung Null betrieben.

Die Auswerteeinrichtung 6 überwacht während des Temperaturregelungsprozesses der Regeleinrichtung 5 den zeitlichen Verlauf des binären Steuersignals S der Regeleinrichtung 5 und summiert fortlaufend die Zeintervalle, während denen das Steuersignal S seinen Einschaltwert annimmt, die Heizeinrichtung 3 also eingeschaltet ist und die als Einschaltzeiten oder Heizzeiten bezeichnet werden können. Die aktuelle Summe σ der Einschaltzeiten vergleicht die Auswerteeinrichtung 6 mit einer vorgegebenen maximalen Einschaltzeit τ für die Heizeinrichtung 3. Wenn die aktuelle Summe σ der Einschaltzeiten die vorgegebene maximale Einschaltzeit τ als Schwellwert erreicht oder überschreitet, generiert die Auswerteeinrichtung 6 ein Abschaltsignal AS , das der Regeleinrichtung 5 zugeleitet wird. Sobald die Regeleinrichtung 5 das Abschaltsignal AS der Auswerteeinrichtung 6 empfängt, bricht sie den Temperaturregelungsprozeß ab und schaltet die Heizeinrichtung 3 mittels des entsprechenden Steuersignals S ab.

Die beschriebene Überwachung der summierten Einschaltzeit σ der Heizeinrichtung 3 durch die Auswerteeinrichtung 6 entspricht einer Überwachung der dem Prozeßmedium 2 zugeführten aktuellen thermischen Gesamtenergie $\varepsilon = P \sigma$, die dem Produkt aus der maximalen Heizleistung P der Heizeinrichtung 3 und der aktuellen Summe σ der Einschaltzeiten entspricht, auf Überschreiten eines vorgegebenen Prozeßenergiwertes $E = P \tau$.

Es ist auch eine Ausführungsform möglich, bei der die Auswerteeinrichtung 6 anstelle des Steuersignals S das Temperatursignal T zum Bestimmen der Heizzeiten auswertet. Ein ansteigendes Temperatursignal T entspricht dann einer eingeschalteten Heizeinrichtung 3 und ein fallendes Temperatursignal T einer ausgeschalteten Heizeinrichtung 3. Während der Anstiegzeiten des Temperatursignals T kann aus der positiven Steigung (zeitliche Ableitung) des Temperatursignals T ins-

besondere auch die aktuelle Heizleistung P der Heizeinrichtung 3 bestimmt werden.

Die maximale Einschaltzeit τ oder die maximale Prozeßenergie E werden von der Auswerteeinrichtung 6 vorzugsweise als Funktion von gemessenen oder durch externen Eingabe festgelegten Prozeßgrößen mithilfe einer durch Kalibrierungen bestimmten und in einer Speichereinrichtung gespeicherten Formel oder Wertetabelle berechnet. Dazu enthält die Auswerteeinrichtung 6 vorzugsweise einen Mikroprozessor.

Die Vorrichtung gemäß FIG 1 und das mit ihr durchgeführte Verfahren finden eine bevorzugte Anwendung beim Waschen von Wäsche in einer automatischen Waschmaschine. Das Prozeßmedium 2 ist dann die Waschflotte im Waschbehälter, in dem sich vorzugsweise die drehbare Trommel zur Aufnahme der Wäsche befindet. Die Heizeinrichtung 3 und der Temperatursensor 4 sind im allgemeinen in einem unteren Bereich des Waschbehälters angeordnet, wo sich die Waschflotte und der Wasserzulauf befinden. Als Heizeinrichtung 3 werden im allgemeinen elektrisch beheizte Rohrheizkörper verwendet, die in direktem Kontakt zur Waschflotte stehen. Üblicherweise eingesetzte Temperatursensoren 4 sind Flüssigkeitsausdehnungsführer oder Bimetallfühler oder auch NTC-Heißleiter.

Bei einem Waschprozeß in einer solchen Waschmaschine ist die Energieübertragung von der Heizeinrichtung 3 zur Wäsche in der Trommel abhängig von mehreren Prozeßgrößen insbesondere von Toleranzen im Zulauf- und Wasserstandsüberwachungssystem, Toleranzen der Saugfähigkeit der Beladung und der Wäscheanordnung in der Trommel sowie auch von zu hohen Heizleistungen im Verhältnis zur Energietransportleistung der Waschflotte als Wärmeübertragungsmedium. Es ist deshalb vorteilhaft, den für den Waschvorgang benötigten Prozeßenergiwert E oder die totale Heizzeit τ in Abhängigkeit von wenigstens einem Teil dieser Prozeßgrößen zu wählen. So kann empirisch die benötigte Prozeßenergie E oder die korrespondierende Gesamtheizzeit τ in Abhängigkeit von der Wäscheart und Wäschemenge, der Waschflottenmenge und/oder der Waschtemperatur als Prozeßgrößen bestimmt werden und die ermittelte Funktionalität in der Wertetabelle oder Funktionsformel in der Speichereinrichtung der Auswerteeinrichtung 6 abgelegt werden. Diese Prozeßgrößen können bei Wahl eines bestimmten Waschprogramms, beispielsweise „Pflegeleicht“, 30°C fest vorgegeben werden oder vorzugsweise während des Waschvorgangs vor Beginn des Temperaturregelungsprozesses gemessen werden. Dazu werden in der Regel bereits vorhandene Meßsysteme in der Waschmaschine eingesetzt, insbesondere ein Beladungsmengenerkennungssystem zum Messen der Wäschemenge und ein Zulaufmengenerkennungssystem zum Messen der Waschflottenmenge.

In den FIG 2 bis 4 sind nun die zeitlichen Temperaturverläufe der Waschflottentemperatur bei unterschiedlichen Waschverfahren dargestellt.

Die FIG 2 und 3 zeigen jeweils den Verlauf der Temperatur T in Abhängigkeit von der Zeit z bei einem Waschvorgang gemäß dem Stand der Technik. Bei diesem bekannten Waschverfahren wird zu Beginn der Temperaturregelung von einer in den Ursprung des Diagramms gelegten Wasserzulauftemperatur auf eine obere Schalttemperatur T_2 als maximale Waschtemperatur hochgeheizt (Programmphase A) und dann innerhalb einer fest vorgegebenen Zeit in einer mit B bezeichneten Programmphase die Temperatur T der Waschflotte innerhalb eines Regelintervalls zwischen der oberen Schalttemperatur T_2 und der unteren Schalttemperatur T_1 gehalten. Nach Ablauf dieser Programmphase B wird die Heizung abgeschaltet und die Temperatur T sinkt wieder ab.

In dem Waschprozeß gemäß FIG 2 ist nun die mit z_{11} bezeichnete Laufzeit der Aufheizphase A deutlich größer als die Aufheizzeit z_{21} in dem Waschprozeß gemäß FIG 3. Dies zeigt, daß die Energieübertragung von der Heizung zur Wäsche bei dem Waschprozeß gemäß FIG 2 deutlich besser ist als beim Waschprozeß gemäß FIG 3. Da nun jedoch bei dem bekannten Waschverfahren die nachfolgende Regelphase B immer die gleiche zeitliche Länge hat, ergeben sich in den beiden Fällen gemäß FIG 2 und FIG 3 unterschiedliche Summen der Heizzeiten $z_{11} + z_{12}$ bzw. $z_{21} + z_{22} + z_{23} + z_{24}$, während denen die Temperatur T ansteigt, die Heizung also eingeschaltet ist. Dadurch werden in den beiden Fällen auch unterschiedliche Energiemengen in den Waschprozeß eingebracht. Dadurch sinkt die Temperatur T nach Abschalten der Heizung nach der Regelphase B in einer dritten Phase C beim Prozeß gemäß FIG 2 deutlich langsamer ab als beim Prozeß gemäß FIG 3. Dadurch hat der Prozeß gemäß FIG 2 ein deutlich besseres Waschergebnis als der Prozeß gemäß FIG 3.

Im Gegensatz dazu wirkt sich beim Waschprozeß gemäß der Erfindung eine unterschiedliche Energieübertragung von der Heizeinrichtung 3 zum Prozeßmedium (Waschflotte) 2 und der Wäsche auf das Reinigungsergebnis praktisch nicht aus. In FIG 4 sind zwei Ausführungsbeispiele mit voneinander unterschiedlichen Energietransportraten dargestellt. Es ist das Temperatursignal T des Temperatursensors 4 gemäß FIG 1 über der Zeit z aufgetragen. Die Temperaturkurve des Prozesses mit der schlechteren Energieübertragung ist mit einer strichpunktieren Linie und die Temperaturkurve des Prozesses mit der besseren Energieübertragung mit einer durchgezogenen Linie veranschaulicht. Da die Summen der Heizzeiten bei beiden Prozessen gleich sind, also $z_{11}+z_{12}+z_{13}+z_{14}+z_{15}+z_{16} = z_{21}+z_{22}$, sind auch die in den Waschprozeß während der Phasen A1 und B1 beim strichpunktiert bezeichneten Temperaturverlauf sowie der Phasen A2 und B2 beim durchgezogenen linierten Temperaturverlauf eingebrachten Energien gleich. Dadurch bleibt die Temperatur T in beiden auf die Regelphasen B1 und B2 folgenden Phasen C1 bzw. C2, während denen die Heizeinrichtung 3

bereits abgeschaltet ist, auf einem annähernd gleichen und hohen Temperaturniveau. Insbesondere sind die Temperaturen T am Ende der Phasen C1 und C2 gleich, so daß im Anschluß mit einer Waschflotte gleicher Temperatur weitergewaschen werden kann. Dadurch erhält man ein gleichbleibendes Waschergebnis auch bei unterschiedlichen Energietransportraten.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Einstellen der Temperatur (T) eines Prozeßmediums (2), bei dem
 - a) in einem Temperaturregelungsprozeß durch Steuern von dem Prozeßmedium (2) zugeführter thermischer Energie (Q) die Temperatur (T) des Prozeßmediums (2) auf ein vorgegebenes Regelintervall zwischen einer oberen Schalttemperatur (T_2) und einer unteren Schalttemperatur (T_1) geregelt wird,
 - b) während des Temperaturregelungsprozesses fortlaufend die Summe der seit Beginn des Temperaturregelungsprozesses dem Prozeßmedium (2) zugeführten thermischen Energie (Q) ermittelt wird und
 - c) die Zufuhr von thermischer Energie (Q) zum Prozeßmedium (2) unterbrochen wird, wenn die genannte Summe der zugeführten thermischen Energie (Q) einen vorgegebenen Prozeßenergiwert überschreitet.
2. Verfahren nach Anspruch 1, bei dem die Anfangstemperatur des Prozeßmediums (2) zu Beginn des Temperaturregelungsprozesses unterhalb der unteren Schalttemperatur (T_1) liegt und bei dem bei Überschreiten des Prozeßenergiwertes beim Temperaturregelungsprozeß die Zufuhr von thermischer Energie (Q) zum Prozeßmedium (2) nur dann unterbrochen wird, wenn im Prozeßmedium (2) eine vorbestimmte Minimaltemperatur oberhalb der unteren Schalttemperatur (T_1) wenigstens einmal erreicht worden ist.
3. Verfahren nach Anspruch 2, bei dem die Minimaltemperatur der oberen Schalttemperatur (T_2) entspricht.
4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei dem zum Zuführen der thermischen Energie dem Prozeßmedium (2) eine Heizeinrichtung (3) mit einer vorgegebenen Heizleistung zugeordnet wird und als Maß für die Summe der seit Beginn des Temperaturregelungsprozesses dem Prozeßmedium (2) zugeführten thermischen Energie (Q) die jeweilige Laufzeit des Temperaturregelungsprozesses sowie als Maß für den Prozeßenergiwert eine zugehörige vorbestimmte Prozeßdauer verwendet werden und die Heizleistung der Heizeinrichtung (3) während des Temperaturregelungsprozesses so geregelt wird, daß die Laufzeit des Temperaturregelungsprozesses und die vorbestimmte Prozeßdauer gleich sind.

richtung (3) aus dem zeitlichen Verlauf der Temperatur des Prozeßmediums (2) beim Aufheizen bestimmt wird.

5. Verfahren nach nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei dem der Prozeßenergiwert in Abhängigkeit von wenigstens einer Prozeßgröße bestimmt wird und zum Bestimmen des Prozeßenergiwertes eine vorab ermittelte Wertetabelle oder Eichformel verwendet wird. 5

6. Verfahren nach Anspruch 5, bei dem als Prozeßgrößen wenigstens die Wäschemenge und die Waschflottenmenge herangezogen werden. 10

7. Vorrichtung zum Einstellen der Temperatur eines Prozeßmediums (2) mit

- a) einer Heizeinrichtung (3) zum Zuführen von thermischer Energie (Q) zum Prozeßmedium (2), 20
- b) einem Temperatursensor (4) zum Messen der Temperatur des Prozeßmediums (2),
- c) einer Regeleinrichtung (5), die mit der Heizeinrichtung (3) und dem Temperatursensor (4) jeweils verbunden ist und in einem Temperaturregelungsprozeß durch Steuern der Heizeinrichtung (3) die Temperatur des Prozeßmediums (2) auf ein vorgegebenes Regelintervall zwischen einer oberen Schalttemperatur (T2) und einer unteren Schalttemperatur (T1) regelt, 25
- d) einer Auswerteeinrichtung (6), die mit der Regeleinrichtung (5) verbunden ist und während des Temperaturregelungsprozesses fortlaufend die Summe der seit Beginn des Temperaturregelungsprozesses dem Prozeßmedium (2) von der Heizeinrichtung (3) zugeführten thermischen Energie (Q) ermittelt und der Regeleinrichtung (5) ein Abschaltsignal (AS) zuführt, wenn die genannten Summe der zugeführten thermischen Energie (Q) einen vorgegebenen Prozeßenergiwert überschreitet, 30
- e) wobei die Regeleinrichtung (5) die Heizeinrichtung (3) bei Vorliegen des Abschaltsignals (AS) abschaltet 35

8. Vorrichtung nach Anspruch 7, bei der die Regeleinrichtung (5) die Heizeinrichtung (3) in einem Aufheizprozeß zu Beginn des Temperaturregelungsprozesses so steuert, daß dem Prozeßmedium (2) solange thermische Energie (Q) zugeführt wird, bis die obere Schalttemperatur (T2) erreicht ist. 40

50

55

medium (2) eine vorbestimmte Minimaltemperatur oberhalb der unteren Schalttemperatur (T1) wenigstens einmal erreicht worden ist, wobei die Minimaltemperatur der oberen Schalttemperatur (T2) entspricht.

10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 9, bei der die Heizeinrichtung (3) eine bestimmte Heizleistung aufweist und die Auswerteeinrichtung (6) als Maß für die Summe der seit Beginn des Temperaturregelungsprozesses dem Prozeßmedium (2) zugeführten thermischen Energie (Q) die jeweilige Laufzeit des Temperaturregelungsprozesses sowie als Maß für den Prozeßenergiwert eine zugehörige vorbestimmte Prozeßdauer ermittelt. 50

11. Vorrichtung nach Anspruch 10, bei der die Auswerteeinrichtung (6) die Heizleistung der Heizeinrichtung (3) aus dem zeitlichen Verlauf der Temperatur des Prozeßmediums (2) beim Aufheizprozeß bestimmt. 55

12. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei der die Auswerteeinrichtung (6) den Prozeßenergiwert aus wenigstens einer Prozeßgröße ermittelt und die Auswerteeinrichtung (6) eine Speichereinrichtung umfaßt zum Ablagen einer vorab ermittelten Wertetabelle oder Eichformel zum Bestimmen des Prozeßenergiwertes. 60

13. Waschmaschine mit einem Waschbehälter mit einer Vorrichtung nach Anspruch 12, bei der die Auswerteeinrichtung als Prozeßgrößen die Wäschemenge und die Waschflottenmenge verwendet. 65

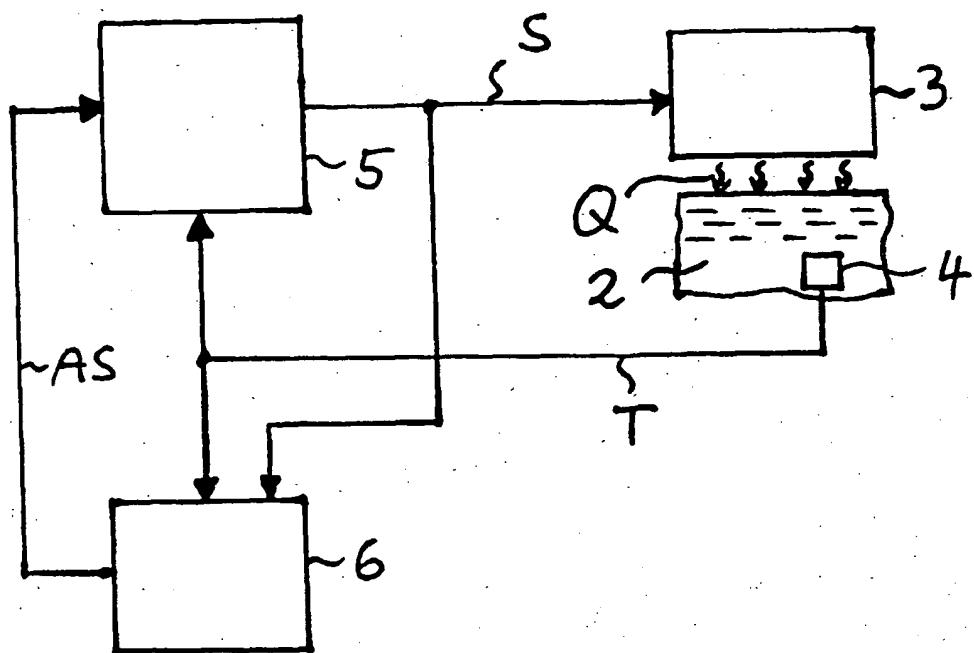


FIG 1

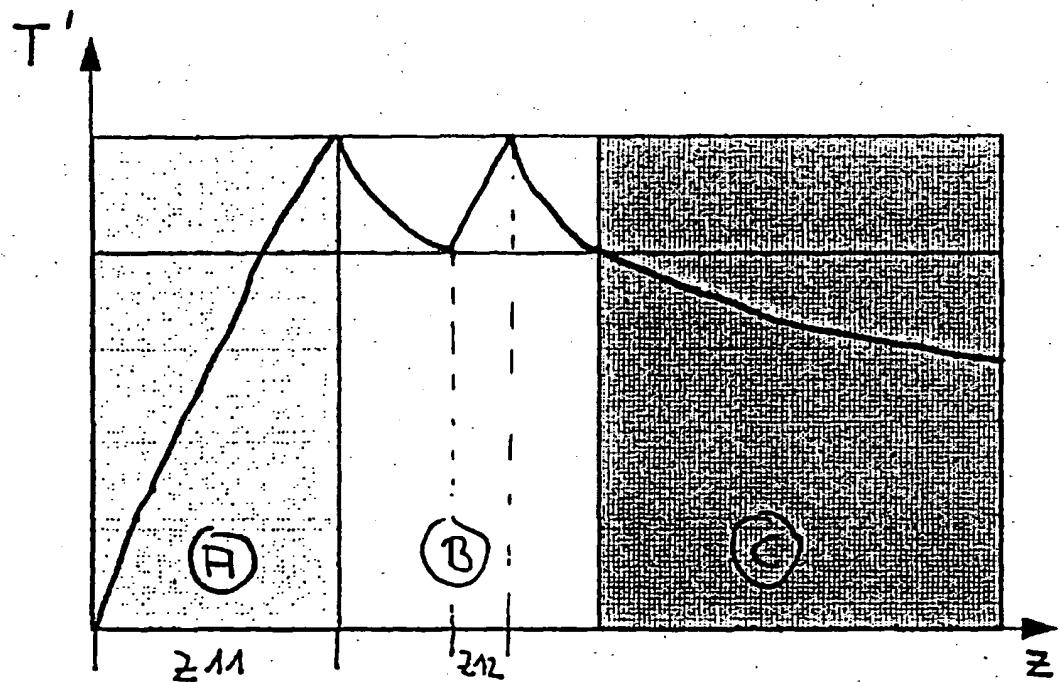


Fig. 2

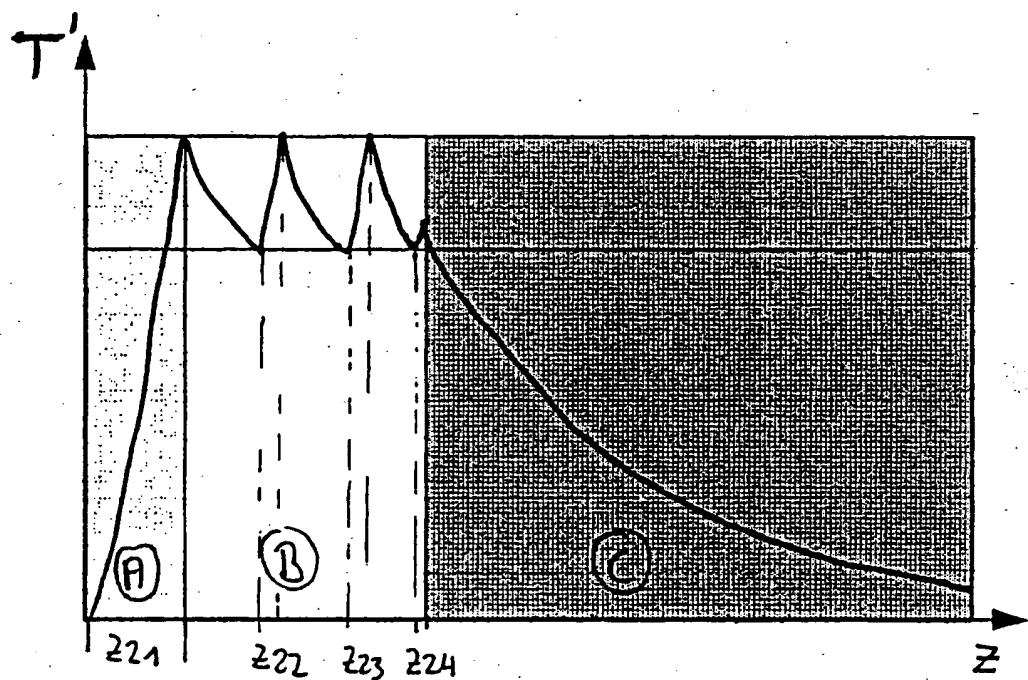


Fig. 3

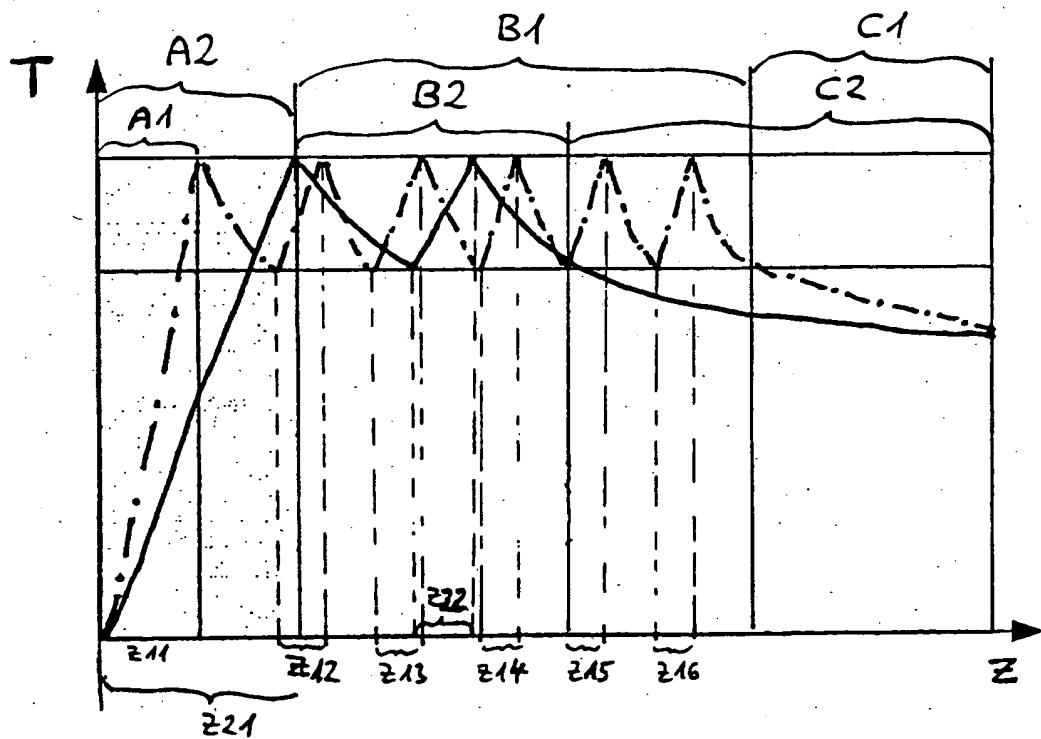


Fig. 4



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrift Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
P, A	DE 196 25 868 C (SIEMENS AG) 28.August 1997 * Seite 2, Zeile 3-18 * * Seite 3, Zeile 2-68 * * Ansprüche 1-6; Abbildung 6 * ----	1-13	G05D23/19 G05D23/32 G05D27/00 H05B1/02 D06F33/02 F26B25/22
A	EP 0 523 864 A (GEN ELECTRIC) 20.Januar 1993 * Seite 2, Zeile 3-7 * * Seite 4, Zeile 15-50 * * Seite 8, Zeile 35 - Seite 23, Zeile 10; Abbildungen 1,2 * ----	1-13	
A	US 5 219 119 A (KASPER GARY P ET AL) 15.Juni.1993 * Spalte 1, Zeile 8 - Spalte 2, Zeile 5 * * Spalte 4, Zeile 4 - Spalte 10, Zeile 41; Abbildungen 1,3 * ----	1-13	
			RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int.Cl.6)
			G05D H05B D06F F26B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	
MÜNCHEN	29.Mai 1998	Pierron, P	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmelbedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			